

What is claimed is:

1. 熱可塑性樹脂（A）、アクリル系高分子量重合体（B）、ポリテトラフルオロエチレン含有混合粉体（C）、および充填材（D）を含む熱可塑性樹脂組成物であって、前記熱可塑性樹脂（A）100質量部に対し、前記アクリル系高分子量重合体（B）の量が0.1～400質量部であり、前記充填材（D）の量が1～2000質量部である熱可塑性樹脂組成物において、

前記ポリテトラフルオロエチレン含有混合粉体（C）中のポリテトラフルオロエチレン成分の量が、熱可塑性樹脂（A）100質量部に対して0.01～400質量部となる熱可塑性樹脂組成物。

2. 請求項1記載の熱可塑性樹脂（A）が、変性ポリオレフィン樹脂（E）を0.1～100質量%含む熱可塑性樹脂組成物。

3. アクリル系高分子量重合体（B）は、アルキル基の炭素数が1～18のメタクリル酸アルキルおよび／またはアクリル酸アルキルを含むアクリル系単量体（b-1）から構成され、かつ、100mlのクロロホルム中に0.1gを溶解した溶液の25°Cにおける還元粘度（ $\eta_{sp}/C$ ）が1.5以下である請求項1に記載の熱可塑性樹脂組成物。

4. アクリル系高分子量重合体（B）の還元粘度（ $\eta_{sp}/C$ ）が3以下である請求項3に記載の熱可塑性樹脂組成物。

5. アクリル系単量体（b-1）には、アルキル基の炭素数が1～18のメタクリル酸アルキルおよび／またはアクリル酸アルキルと共に重合可能なビニル系単量体がさらに含まれる請求項3に記載の熱可塑性樹脂組成物。

6. ポリテトラフルオロエチレン含有混合粉体（C）は、粒子径が10μm以下のポリテトラフルオロエチレン粒子と、有機系重合体を含む請求項1に記載の熱可塑性樹脂組成物。

7. ポリテトラフルオロエチレン含有混合粉体（C）は、粒子径0.05～1.0μmのポリテトラフルオロエチレン粒子水性分散液と有機系重合体粒子水性分散液とを混合して、凝固またはスプレードライにより粉体化して製造されたものである請求項1に記載の熱可塑性樹脂組成物。

8. ポリテトラフルオロエチレン含有混合粉体（C）は、粒子径0.05～1.0μmのポリテトラフルオロエチレン粒子水性分散液の存在下で有機系重合体を構成する単量体（c-1）を重合し、凝固またはスプレードライにより粉体化して製造されたものである請求項1に記載の熱可塑性樹脂組成物。

9. ポリテトラフルオロエチレン含有混合粉体（C）は、粒子径0.05～1.0μmのポリテトラフルオロエチレン粒子水性分散液と有機系重合体粒子水性分散液とを混合した分散液中で、エチレン性不飽和結合を有する単量体（c-2）を乳化重合し、凝固またはスプレードライにより粉体化して製造されたものである請求項1に記載の熱可塑性樹脂組成物。

10. 請求項1に記載の熱可塑性樹脂組成物からなる成形体。

11. 請求項1に記載の熱可塑性樹脂組成物の製造方法であって、一部の熱可塑性樹脂（A）とアクリル系高分子量重合体（B）とポリテトラフルオロエチレン含有混合粉体（C）を含有するマスターペレットを製造する工程、および

残りの熱可塑性樹脂（A）と充填材（D）とをこのマスターペレットに混合する工程を含む熱可塑性樹脂組成物の製造方法。

12. 熱可塑性樹脂（A）100質量部、アクリル系高分子量重合体（B）0.1～400質量部、ポリテトラフルオロエチレン含有混合粉体（C）、および充填材（D）1～200質量部を含む熱可塑性樹脂組成物の成形性改良方法であって、

ポリテトラフルオロエチレン含有混合粉体（C）を、このポリテトラフルオロエチレン含有混合粉体（C）中のポリテトラフルオロエチレン成分が、熱可塑性樹脂（A）100質量部に対して0.01～400質量部となるように配合する工程を含む熱可塑性樹脂組成物の成形性改良方法。